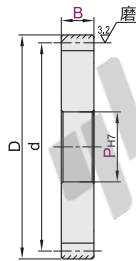


研磨直齿轮

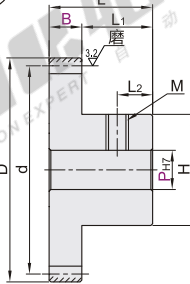
模数1.0/1.5/2.0/2.5/3.0
压力角20°

代码	类型	材质	齿面硬度	表面处理
VNG01	圆孔型	20CrMnTi	齿部高频淬火 50~60HRC(深度1mm以上)	发黑
VNG11	螺钉锁紧型			
VNG21	键槽孔型			

齿轮形状 A形



B形



//// 部位无表面处理
淬火齿轮精度 JIS B 1702-1 6级



内孔P形状选择		
圆孔型	螺钉锁紧型	键槽孔型

- ① 螺钉锁紧型仅适用B形。
- ② 键槽孔型选用A形时，没有螺孔和紧定螺钉。
- ③ 键槽详细尺寸见产品简介。



型号	齿数	B	齿轮形状	内孔直径P _{H7} 最小单位1	d	D	H	L	L ₁	L ₂	M
代码	模数			圆孔型 螺钉锁紧型	键槽孔型						
圆孔型 VNG01	1.0	18	8	6~10	—	18	20	15			
		20		8~11	8N~10N	20	22	17			
		22				22	24	18			
		24				24	26				M4
		25		8~14	8N	25	27				
		26			10N~12N	26	28				
		28				28	30				
		30				30	32				
	1.5	32	15	10~17	10N~15N	32	34	25	18	10	5
		35				35	37				
		36				36	38				
		40				40	42				
		45		10~21	10N~18N	45	47	30			M5
		48				48	50				
		50		12~24	12N~18N	50	52	35			M5
		60		12~28	12N~25N	60	62	40			
螺钉锁紧型 VNG11	1.5	70	A形			70	72				
		80		15~35	15N~30N	80	82	50			
		100				100	102				
		18		10~15	10N~13N	27	30	22			M4
		20		10~16	10N~14N	30	33	24			
		24		12~19	12N~17N	36	39	28			
		25		12~21	12N~18N	37.5	40.5	30			
		26		12~22	12N~19N	39	42	32			
	2.0	28	B形	15~25	15N~19N	42	45	36			
		30		15~26	15N~23N	45	48	38			
		32		15~28	15N~24N	48	51	40			
		35		15~29	15N~26N	52.5	55.5	42	29	14	7
		36		15~31	15N~28N	54	57	45			M5
		40		15~35	15N~31N	60	63				
		45		18~35	18N~31N	67.5	70.5	50			
		48		18~42	18N~38N	72	75				
键槽孔型 VNG21	2.0	50		20~42	20N~38N	75	78				M6
		60				90	93	60			
		70				105	108				
		18		12~21	12N~18N	36	40	30			
		20		12~22	15N~19N	40	44	32			
		22				44	48	36			
		24		15~26	15N~23N	48	52	38			
		25		15~28	15N~24N	50	54	40			
	2.5	28		15~31	15N~28N	56	60	45			
		30				60	64				
		32		18~35	18N~31N	64	68	50	36	16	8
		36				72	76				
		40				80	84				M6
		45		20~42	20N~38N	90	94				
		48				96	100	60			
		50		25~42	25N~38N	100	104				
2.5	3.0	60		25~45	25N~42N	120	124	65			
		20		18~28	18N~24N	50	55	40			M5
		24		18~33	18N~30N	60	65	48			
		25		20~35	20N~31N	62.5	67.5	50			
		28		20~42	20N~38N	70	75	60			
		30		20~45	20N~42N	75	80	65			
		36		20~49	20N~45N	90	95		43	18	9
		40		25~49	25N~45N	100	105	70			M6
	3.0	45		25~52	25N~49N	112.5	117.5	75			
		48				120	125				
		50		25~56	25N~50N	125	130	80			
		20		20~35	20N~31N	60	66	50			
		24		20~40	20N~37N	72	78	58			
		25		20~42	20N~38N	75	81	60			
		30				90	96		50	20	10
		32		25~52	25N~49N	96	102	75			M6
		36				108	114				
		40		25~56	25N~50N	120	126	80			



可选加工

代码	技术说明								
90°位置增加紧定螺钉孔	选型方法 HC90 ① 在原来紧定螺钉孔成90°位置再加工紧定螺钉孔。 ② A形不适用。								
120°位置增加紧定螺钉孔	选型方法 HC120 ① 在原来紧定螺钉孔成120°位置再加工紧定螺钉孔。 ② A形不适用。								
变更螺孔尺寸	选型方法 MC4 螺孔指定表 <table> <tr> <td>M</td><td>MC</td></tr> <tr> <td>M4</td><td>M3 M5</td></tr> <tr> <td>M5</td><td>M4 M6</td></tr> <tr> <td>M6</td><td>M5 M8</td></tr> </table> ③ A形不适用。	M	MC	M4	M3 M5	M5	M4 M6	M6	M5 M8
M	MC								
M4	M3 M5								
M5	M4 M6								
M6	M5 M8								



请按图示订货

VNG11—1.0—22—B8—B—P8

可选加工

型号	齿数	B	齿轮形状	内孔直径P _{H7}	可选加工代码
代码	模数				
VNG01	18	8	A	6~10	—
VNG11	20	8	A	8~11	8N
VNG21	22	8	B	8~12	8N~10N

VNG11—1.0—22—B8—B—P8—HC120



未税价(元)

优惠价

数量 1~10 11~

价格 100% 另行报价

交货期

30